

32465-CH-W

[19]中华人民共和国专利局

[51]Int.Cl⁶

B42B 5/00



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 97218517.8

DB

[45]授权公告日 1998 年 10 月 14 日

[11] 授权公告号 CN 2294162Y

[22]申请日 97.6.23 [24]颁证日 98.8.29

[73]专利权人 白会友

地址 300400天津市红桥区双环村佳宁里24号
楼6门401

[72]设计人 白会友

[21]申请号 97218517.8

[74]专利代理机构 天津市专利事务所

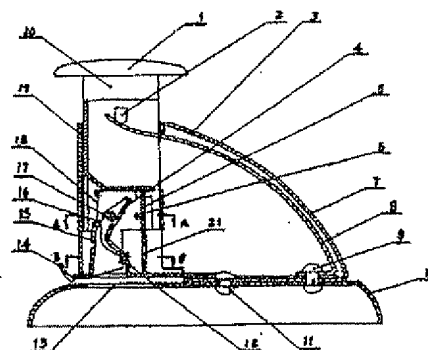
代理人 杨忠民

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图页数 3 页

[54]实用新型名称 无钉打孔装订机

[57]摘要

无钉打孔装订机有折页打孔冲头和缝冲头,缝冲头位于折页打孔冲头后方并固定在折页打孔冲头上,折页打孔冲头的横截面为“弓”形板状冲头,折页打孔冲头腔内装有带扭力弹簧的铰接固定在折页打孔冲头上的折页送纸舌板,缝冲头板面上有带纸孔,装订时折页打孔冲头将打孔纸面切成舌形折页,折页由送纸舌板送入带纸孔由缝冲头提带穿过冲缝由装订纸件上面伸出并由压纸弹簧片压贴在上页纸面上使装订纸页结合在一起,从而将散页文件或资料装订成册。



(BJ)第 1452 号

权 利 要 求 书

1、一种无钉打孔装订机，其特征是由底座、压杆、压杆滑套、滑套支架、折页打孔冲头、缝冲头、折页送纸舌板、压纸簧片和压杆回位弹簧构成，压杆滑套固定在滑套支架上，滑套支架固定在底座上，压杆装于滑套内可上、下滑动位移，折页打孔冲头为横截面为“弓”形的板状冲头，折页打孔冲头固定在压杆下端部，缝冲头位于折页打孔冲头后方并连接固定在折页打孔冲头上，折页送纸舌板位于折页打孔冲头腔内并通过与其整体连接的铰接臂铰接固定在折页打孔冲头上，折页送纸舌板铰接轴上装有扭力弹簧，折页送纸舌板在扭力弹簧作用可绕铰接轴转动一个角度，折页打孔冲头上部开有送纸舌板转动让口，缝冲头板面与折页送纸舌板端对应处开有带纸孔，压纸簧片板面上分别开有折页打孔冲头过孔和缝冲头过孔，折页打孔冲头过孔后孔沿有与簧片整体连接的折页送纸舌板止挡定位板，底座板面上开有冲孔，压杆回位弹簧为板状弹簧，压杆回位弹簧一端固定在底座上其另一端穿过压杆滑套侧壁面上的限位孔伸入压杆腔内与固定在压杆腔壁面上的挡凸止挡配合。

说明书

无钉打孔装订机

本实用新型涉及一种手动式装订机。

目前人们在办公中将散页文件或资料装订成册所使用的手动式装订机即人们通常所说的订书机装订时均使用金属制成的订书钉，装订后保存时间长久因环境中的湿汽作用使书钉发生锈蚀而将纸页损坏，而对于一些需要保密要求阅后销毁的文件的销毁处理也带来了不便。再者，现有的订书机一旦没有了书钉即不能使用，这给订书机的正常使用在一定程度上也带来了不便。

本实用新型的目的是提供一种无需使用订书钉即可将散页文件或资料装订成册的，使用方便，利于文件保存或销毁处理的无钉打孔装订机。

无钉打孔装订机由底座、压杆、压杆滑套、滑套支架、折页打孔冲头、缝冲头、折页送纸舌板、压纸簧片和压杆回位弹簧构成。

压杆滑套固定在滑套支架上，滑套支架连接固定在底座上。压杆装于滑套内可上下滑动位移，压杆上端伸出滑套外并固定有压柄。折页打孔冲头为横截面为“弓”形的板状冲头，折页打孔冲头固定在压杆下端部。缝冲头位于折页打孔冲头后方并连接固定在折页打孔冲头上。折页送纸舌板位于折页打孔冲头腔内，通过与其整体连接的铰接臂铰接固定在折页打孔冲头上。折页送纸舌板铰接轴上装有扭力弹簧，折送纸舌板在扭力弹簧作用下可绕铰接轴转动一个角度。折页打孔冲头上部开有折页送纸舌板转动让口，以便于折页送纸舌板的转动。缝冲头板面与折页送纸舌板端对应处开有带纸孔，折页送纸舌板端部可通过带纸孔伸入缝冲头另一侧。压纸簧片一端固定在底座上，簧片板面与折页打孔冲头和缝冲头对应处分别开有冲头过孔，折页打孔冲头过孔后孔沿整体连接有折页送纸舌板限位止挡板。底座板面上开有冲孔，以便将纸页打孔装订成册。压杆回位弹簧为板状弹簧，弹簧板一端固定在底座上其另一端穿过压杆滑套侧壁面上的弹簧限位孔伸入压杆腔内与整体连接在压杆腔壁面上的挡凸止挡配合。

无钉打孔装订机进行纸页装订时无需钉书钉可直接将散页文件或资料装订成册，利于文件或资料的长期保存或销毁处理，消除了因使用金属制

书订给文件或资料的保存或销毁处理带来的不利影响, 以及因缺少书订影响订书机正常使用的不利之处。

附图是本实用新型的实施例, 下面结合实施例进一步说明本实用新型。

图1 为无钉打孔装订机结构图。

图2 为图1 所示无钉打孔装订机俯视图。

图3 为图1 A—A剖面图。

图4 为图1 B—B剖面图。

图5 为散页文件或资料装订册的装订结口结构示意图。

如图1—图4 所示, 无钉打孔装订机由底座(10)、压杆(20)、压杆滑套(19)、滑套支架(3)、折页打孔冲头(15)、缝冲头(5)、折页送纸舌板(4)、压纸簧片(14)和压杆回位弹簧片(8)构成。压杆滑套整体连接在滑套支架上。滑套支架利用铆钉(9)(11)铆固在底座盘面上。压杆装于滑套内可在滑套内上、下滑动位移, 压杆伸出滑套的上杆端固定有压柄(1)以便装订操作。折页打孔冲头为横截面为“弓”形的板状冲头, 折页打孔冲头由销钉(6)固定在压杆下端部。缝冲头位于折页打孔冲头后方并固定在折页打孔冲头上。折页送纸舌板两侧边有整体连接的铰接臂, 折页送纸舌板通过铰接臂由铰轴(17)铰接固定在折页打孔冲头腔内。折页送纸舌板铰接轴上装有扭力弹簧(16), 折页送纸舌板在弹簧作用下可绕铰接轴转动一个角度。折页打孔冲头上部板面上有透孔让口(8), 以便送纸舌板绕铰接轴转动进行送纸。缝冲头与折页送纸舌板端对应处有折页带纸孔(21), 送纸舌板在扭力弹簧作用下绕铰接轴转动一个角度送纸舌板端可通过折页带纸孔伸入缝冲头另一侧。压纸簧片一端由铆钉固定连接在底座板面上, 簧片板面与折页打孔冲头和缝冲头对应处有折页打孔冲头过孔和缝冲头过孔, 打页打孔冲头过孔后孔沿有与簧片整体连接的折页送纸舌板止挡限位板(12)。压杆回位弹簧片一端由铆钉铆固在底座板面上, 另一端通过压杆滑套侧壁面上的限位孔伸入压杆腔内与压杆腔壁面上的挡凸(2)止挡配合。底座板面上开有冲孔(13), 以便将纸页打孔并装订成册。装订使用时将散页文件或资料插入底座板与压纸簧片间由压纸簧片压实, 下压压杆折页打孔冲头将打孔部位纸页切成三面断开的舌形折页, 由于压杆下压折页送纸舌板端随之伸入底座板面下方而解除止挡送纸舌板在扭力弹簧作用下将打孔切成的舌形折页送入缝冲头的带纸孔中使舌形折页端部伸入到缝冲头板面另一侧。

当压杆在回位弹簧作用下上升回位折页送纸舌板在止挡定位板的作用下由带纸孔中退出并最后止挡定位，舌形折页随缝冲头提起上升穿过冲缝由上面伸出。将装订散页纸件由装订机抽出时舌形折页在压纸弹簧挤压下折贴在上面纸页上使散页文件或资料牢牢结合在一起即形成图5所示结构，从而将散页文件或资料装订成册。

说明书附图

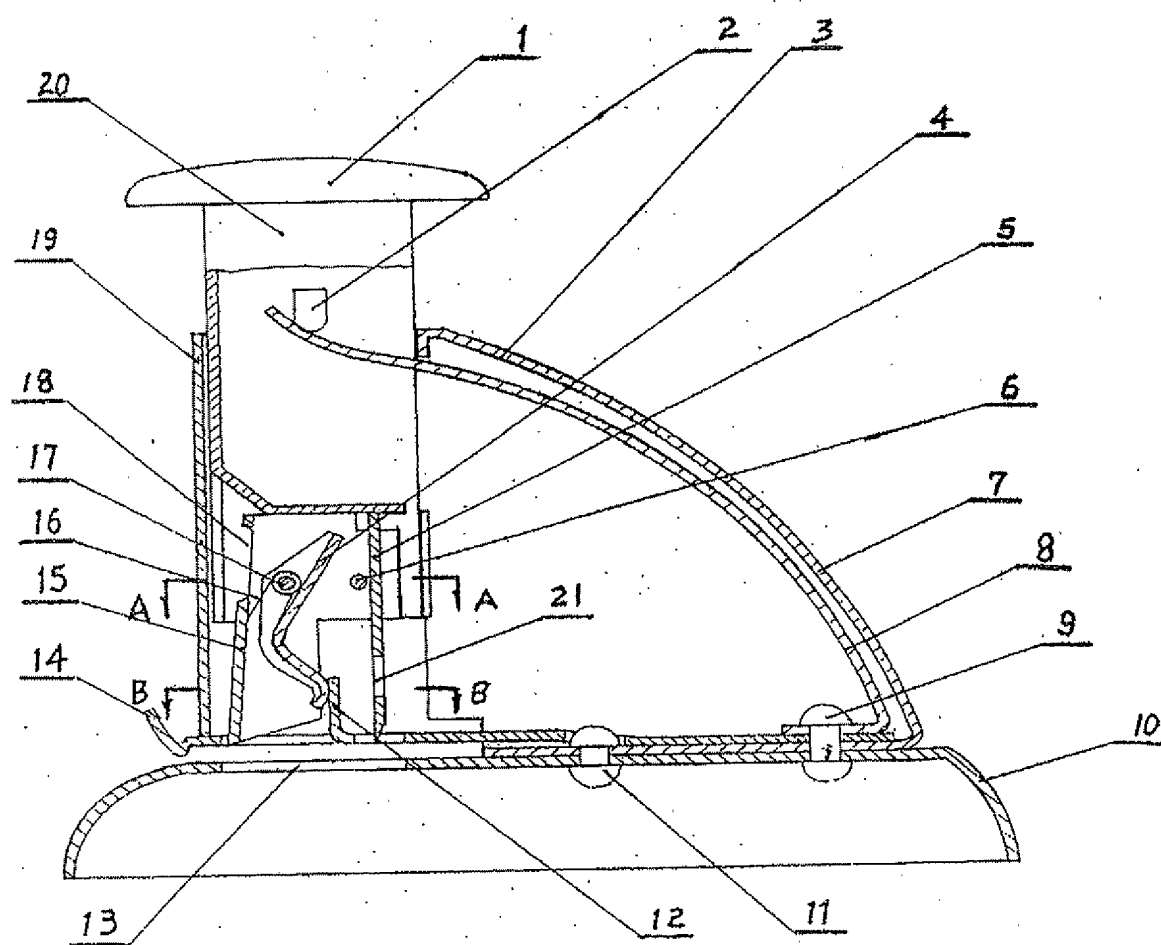


图 1

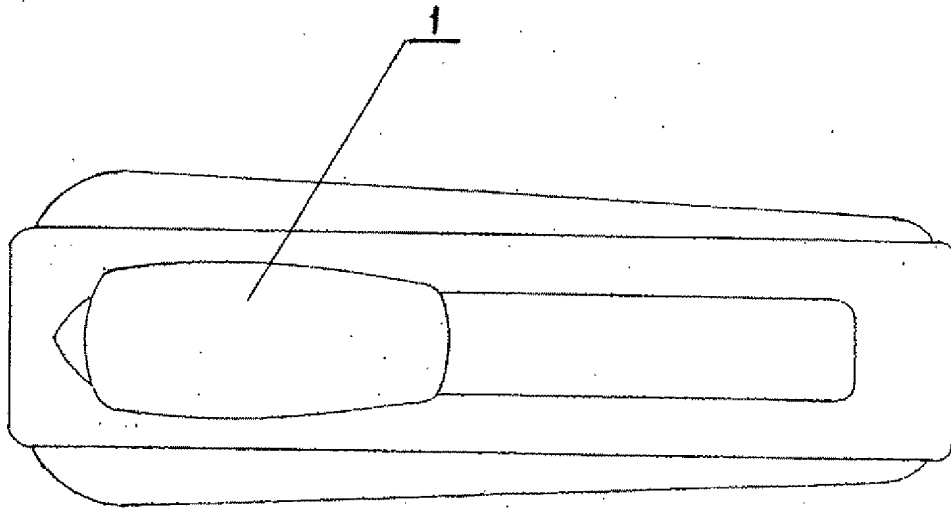


图 2

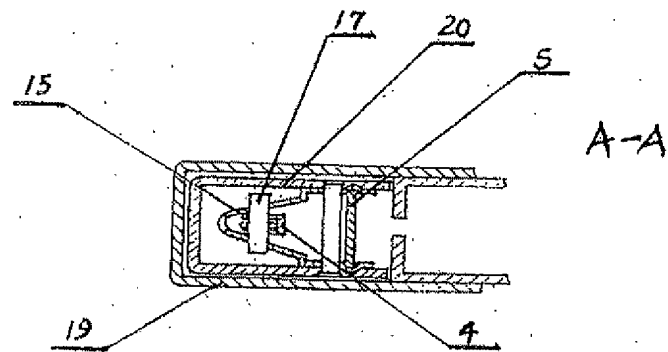


图 3

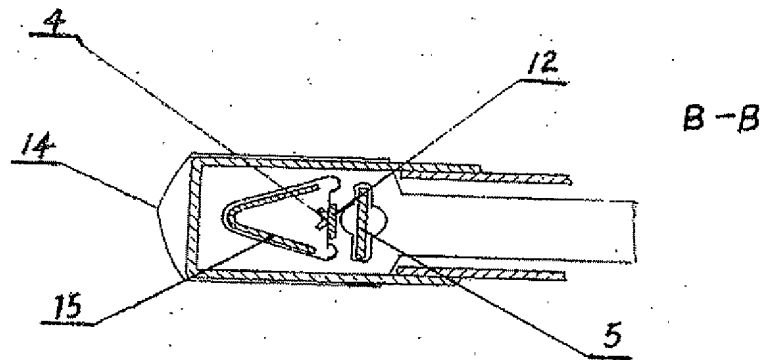


图 4

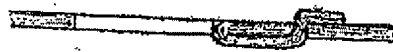


图 5